

Mode d'emploi

Station de soudage numérique RS DS50

Station programmable 230 V - 50 W et support de fer à souder



Contenu du kit

Item	Code commande
Station de soudage	186-719
Compromising	
DS50-Pu - Power Unit	
DS50-R - Rest	
DS50-S - Soldering Iron	
DS50-T1-0,8mm tip	
UK converter plug	
Mode d'emploi (GB,FR,DE,IT,ES)	

Available separately:

DS50-S - Replacement iron	186-747
DS50-T1 - 0,8mm Pannes Ronde Tip	186-731
DS50-T2 - 1,6mm Pannes Ciseau Tip	186-725
DS50-T3 - 3,2mm Pannes Ciseau Tip	186-703
DS 50-T4 - 0,4mm Pannes Ronde Tip	665-4827
DS 50-T5 - 1,6 mm Ø x 45° Tip	665-4820



T1



T2



T3



T4



T5

Caractéristiques techniques

Température de soudage :	150 °C à 450 °C
Résolution :	1 °C
Fer à souder :	24V / 48W
Module d'alimentation :	230 V c.a. 50/60 Hz 70 VA
Dimensions de la station de soudage :	110 x 120 x 135 mm (l x H x P)
Dimensions du fer à souder :	200 x 30 mm
Type de fusible :	Anti-surtension, 1A, HBC, céramique, 5 x 20 mm
Fabriqué selon les normes :	EN 60335-1:2006 et EN 60335-2-45:2006

ROYAUME-UNI

La station de soudage DS50 est livrée en standard avec une prise moulée Euro à 2 broches. Un adaptateur pour prise secteur Royaume-Uni est fourni séparément ; il doit être installé avant utilisation par des personnes habilitées à effectuer cette opération. N'utilisez pas de fiche/prise adaptateur.

Utilisation correcte

- Cette station de soudage est destinée exclusivement à des opérations de soudage et de dessoudage de composants électriques et électroniques sur des cartes de circuits imprimés et modules, à l'étamage des pistes conductrices et des extrémités de câbles, ainsi qu'à la fabrication de raccords de câbles.
- L'appareil ne doit en aucun cas être utilisé pour chauffer des liquides ou des matières plastiques.
- L'appareil ne doit pas être exposé à l'air libre. Évitez également tout contact avec l'eau ou l'humidité.

Attention !

Veillez lire attentivement les instructions ci-dessous avant la mise en service de l'appareil. Le non respect des consignes de sécurité peut exposer les personnes ou les biens à des risques.

Le fabricant ne sera en aucun cas tenu pour responsable en cas de dommages résultant d'une mauvaise utilisation de l'appareil ou de modifications non autorisées.

Consignes de sécurité

Attention ! Risque de blessure par brûlure. Même après sa mise hors tension ou son retrait, il est nécessaire de laisser refroidir la pointe de soudage / l'élément chauffant. En effet, l'élément soudé et le porte-pièce restent chauds une fois l'opération de soudage effectuée.

Tenez compte des influences de l'environnement.

N'utilisez pas l'outil de soudage dans un environnement exposé à l'eau ou à l'humidité.

N'utilisez/Ne placez pas la station de soudage à proximité de substances ou de gaz combustibles ou facilement inflammables.

Protégez-vous contre les chocs électriques.

Évitez tout contact avec des objets mis à la terre tels que des tuyaux, des appareils de chauffage, des cuisinières ou des réfrigérateurs. Pour plus de protection, utilisez un dispositif à courant résiduel (RCD).

Les enfants et autres personnes non autorisées doivent rester à l'écart de la zone d'intervention.

Ne laissez jamais d'autres personnes toucher l'outil ou le câble de soudage. Maintenez toute autre personne à l'écart de la zone d'intervention. L'outil de soudage doit être utilisé uniquement par un personnel qualifié et habilité à effectuer cette tâche.

Conservez l'outil de soudage dans un endroit sûr.

Lorsqu'ils ne sont pas utilisés, les outils de soudage doivent être conservés au sec et dans un endroit sécurisé.

L'équipement de protection individuelle doit être conforme aux consignes de sécurité en vigueur dans la zone d'intervention

Protégez-vous contre les projections de soudure, portez des vêtements de protection adaptés pour vous protéger contre d'éventuelles blessures par brûlure et protégez vos yeux en portant des lunettes prévues à cet effet.

Utilisez une unité d'extraction des vapeurs de soudage.

Si des dispositifs d'extraction de vapeurs de soudage sont disponibles, assurez-vous qu'ils sont branchés et que leur fonctionnement est conforme aux instructions.

N'utilisez pas le câble à des fins autres que celles spécifiées.

Ne transportez jamais l'outil de soudage par son câble. Ne retirez pas la fiche de la prise en tirant sur le câble. Mettre le câble à l'abri de la chaleur, de l'huile et des rebords coupants.



Sécurisez l'outil de soudage.

Utilisez des appareils de serrage pour maintenir la pièce à souder bien en position. Cette dernière sera ainsi mieux sécurisée et vos deux mains seront entièrement libres pour manipuler l'outil de soudage.

Évitez les démarrages accidentels.

Lorsque vous branchez l'appareil dans la prise, assurez-vous qu'il n'est pas raccordé à l'alimentation secteur. Ne transportez jamais un outil de soudage branché sur l'alimentation secteur.

Maintenance et entretien

Contrôlez régulièrement la station de soudage afin de déceler d'éventuels dommages physiques susceptibles de porter atteinte à votre sécurité ou à celle de tierces personnes.

N'utilisez pas la station de soudage dans les cas suivants :

- lorsqu'elle est visiblement endommagée
- lorsqu'elle ne fonctionne plus
- lorsqu'elle a été conservée pendant une période prolongée dans des conditions défavorables ; lorsqu'elle a été soumise à de fortes contraintes pendant son transport

Si vous pensez que l'utilisation de l'appareil peut s'avérer dangereuse, mettez immédiatement la station hors tension et débranchez la prise secteur.

Avant de mettre la station sur tension, attendez qu'elle soit à température ambiante.

- Pendant son utilisation, assurez-vous systématiquement que la station est suffisamment ventilée.
- Placez la station sur une plaque de pose ignifuge, de telle sorte que l'air puisse circuler librement.
- La station ne doit pas être exposée à l'eau, à la poussière ou à la lumière directe du soleil.

- Évitez de soumettre l'appareil à des contraintes mécaniques lourdes.
- Le fer atteint des températures de fonctionnement entre 150 °C et 450 °C. Tout contact avec l'une des pièces métalliques peut exposer les personnes ou les animaux à des risques de graves brûlures.

Avant de procéder au nettoyage ou à la maintenance de la station de soudage, observez les consignes de sécurité suivantes :

Cet appareil ne comporte aucune pièce réparable par l'utilisateur.

- Toute réparation doit être effectuée par un professionnel au fait des risques afférents.
- Débranchez toujours l'appareil de l'alimentation secteur avant de retirer ses caches ou de démonter ses composants.
- Même après avoir débranché l'appareil de toutes les sources de tension, il est possible que les condensateurs internes soient encore chargés. Débranchez la station et attendez 5 minutes avant de retirer les caches.
- La station de soudage DS 50 est équipée d'un fusible 2 A, à action retardée. Celui-ci doit systématiquement être remplacé par un modèle de même type et de même résistance. Débranchez l'appareil de l'alimentation secteur avant de remplacer le fusible. Le porte-fusible est situé sur le dessous de la station.
- Utilisez un tissu sec pour nettoyer la station. Le cas échéant, humidifiez légèrement le tissu en prenant soin que l'humidité ne pénètre pas à l'intérieur de l'appareil. Lors du nettoyage de l'appareil, n'utilisez pas de solvants tels que l'essence ou le kérosène, ni de nettoyants abrasifs.

Mise au rebut

Si la station DS 50 ne peut être réparée, elle doit être mise au rebut selon la réglementation en vigueur.

Résumé succinct du mode d'emploi

1. Assemblez la station et le support de fer à souder, puis placez le fer sur son support ; connectez ensuite le câble d'alimentation à l'alimentation secteur.
2. Appuyez sur le commutateur de marche/arrêt ("Power").
3. Appuyez sur les touches "+" / "-" pour régler la température de consigne ou bien sur les touches "T1" / "T2" / "T3" pour sélectionner l'une des températures programmées.
4. Pour modifier une température de consigne programmée, appuyez sur "+" / "-" tout en maintenant enfoncée la touche "T1" / "T2" / "T3" appropriée.

Mode d'emploi

1. Installation

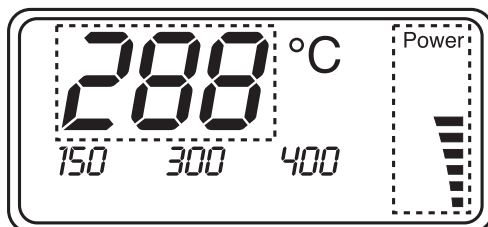
Installez l'appareil puis branchez-le sur l'alimentation secteur. Insérez la prise du fer à souder dans la fiche DIN située sur le devant de la station. L'éponge de la station de soudage doit être placée à l'emplacement prévu à cet effet et humidifiée avec de l'eau.

2. Mise sous tension

Appuyez sur le commutateur de marche/arrêt ("Power") pour mettre l'appareil sous tension. Le processeur effectuera un test d'affichage en activant l'ensemble des 108 segments pendant 2 secondes environ.

Le fer à souder chauffera jusqu'à la température de consigne qu'il enregistrerait lors de sa dernière utilisation. L'affichage LCD indique la température actuelle sur l'écran principal tandis que le bargraph "Power" (qui peut être désactivé) indique la chaleur fournie au fer à souder ; (voir Figure 1). L'extrémité du fer à souder est maintenue à une température constante dès lors que la température de consigne est atteinte.

Figure 1



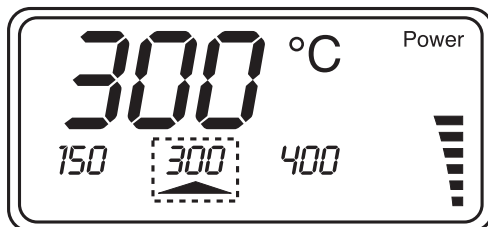
3. Réglage de la température de consigne

Lorsque vous appuyez sur les touches "+" ou "-", l'écran principal vous indique alors la température de consigne. La température peut être augmentée ou diminuée par incréments de 1° ou de 10° si la touche est maintenue enfoncée. Relâchez la touche lorsque la température souhaitée est atteinte.

4. Sélection de l'une des températures de consigne programmées

La station est pré-programmée avec trois températures de consigne, 150 °C, 300 °C et 400 °C ; celles-ci sont affichées juste au-dessus des touches "T1" / "T2" / "T3" correspondantes. L'écran principal vous indique la nouvelle température de consigne pendant trois secondes environ lorsque vous appuyez sur la touche adéquate ; (voir Figure 2).

Figure 2



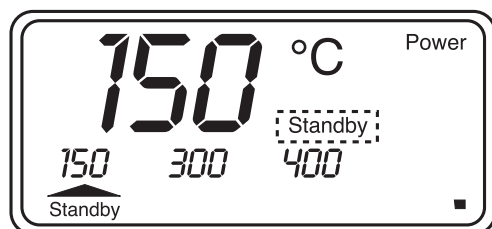
5. Modification des températures de consigne programmées

Pour modifier les températures de consigne programmées, utilisez les touches "+" / "-" tout en maintenant enfoncée la touche "T1" / "T2" / "T3" adéquate. La nouvelle température sera enregistrée dès que vous relâchez les touches.

6. Fonction de veille manuelle

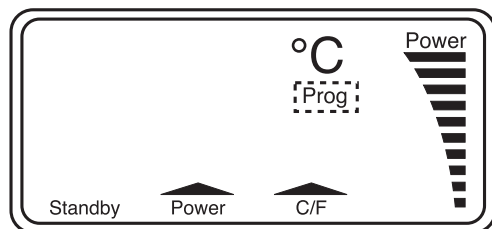
Cette fonction permet à l'appareil de refroidir jusqu'à la température "T1" lorsque vous appuyez sur le bouton ; elle est ensuite indiquée par le segment "Standby" sur l'écran LCD (voir Figure 3). Il vous suffit d'appuyer à nouveau sur la touche "T1" pour réactiver la température de consigne précédente.

Figure 3



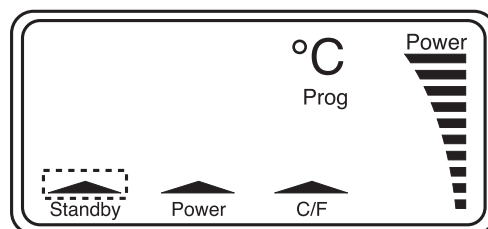
La station de soudage est livrée avec la fonction de veille désactivée. Pour activer cette dernière, appuyez simultanément sur les touches "T1", "T2" et "T3" afin de basculer la station DS 50 en mode de programmation. Le segment "Prog" apparaît alors sur l'écran (voir Figure 4).

Figure 4



Appuyez maintenant sur la touche "T1". Une flèche indique alors que la fonction de veille est activée ; (voir Figure 5). L'affichage revient en mode normal au bout de trois secondes.

Figure 5

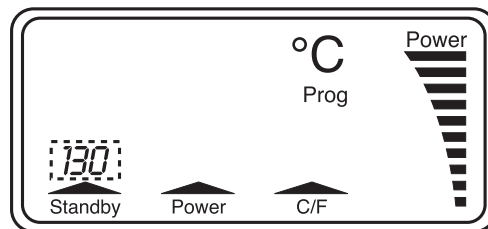


7. Fonction de veille contrôlée par minuterie

Cette fonction permet au fer à souder de refroidir automatiquement jusqu'à la température de veille, après un laps de temps défini depuis la dernière sélection d'une touche. L'appareil est livré avec la fonction de veille contrôlée par minuterie désactivée. Pour activer cette dernière, basculez la station DS 50 en mode de programmation comme indiqué ci-dessus, puis appuyez sur la touche "T1" et maintenez-la enfoncée. Utilisez la touche "+" / "-" pour régler la minuterie ; (voir Figure 6). Le délai maximal est de 9 heures et 55 minutes.

Remarque : les données de délai programmées ne prendront effet qu'après avoir mis la station de soudage hors tension, puis de nouveau sous tension.

Figure 6

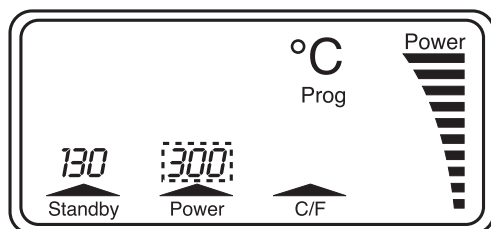


8. Fonction de mise hors tension automatique

Cette fonction permet la mise hors tension automatique de l'appareil après un laps de temps défini depuis la dernière sélection d'une touche. L'appareil est livré avec la fonction de mise hors tension automatique désactivée. Pour activer cette dernière, basculez la station de soudage DS 50 en mode de programmation comme indiqué ci-dessus, puis appuyez sur la touche "T2" et maintenez-la enfoncée. Utilisez les touches "+" / "-" pour régler le délai de mise hors tension ; (voir Figure 7). Le délai maximal est de 9 heures et 55 minutes.

Remarque : les données de mise hors tension programmées ne prendront effet qu'après avoir mis la station de soudage hors tension, puis de nouveau sous tension.

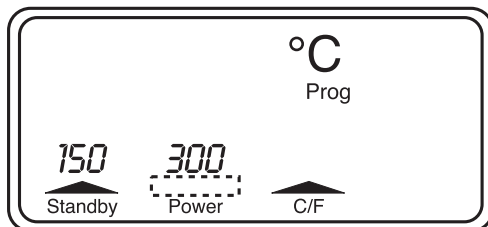
Figure 7



9. Désactivation du bargraph "Power"

Basculez la station DS 50 en mode de programmation comme indiqué ci-dessus puis appuyez sur la touche "T2". La flèche située au-dessus de cette touche disparaît alors ; (voir Figure 8). Une simple pression sur la touche "T2" suffit à réactiver l'affichage du bargraph.

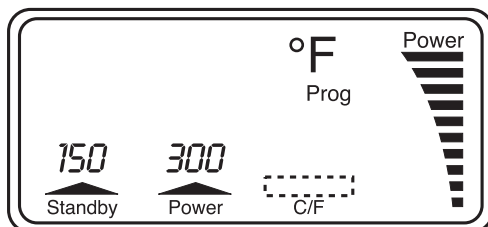
Figure 8



10. Conversion en °C (Celsius) ou en °F (Fahrenheits)

Basculez la station DS 50 en mode de programmation comme indiqué ci-dessus, puis appuyez sur la touche "T3". La flèche située au-dessus de cette touche disparaît alors ; (voir Figure 9). Appuyez de nouveau sur la touche "T3" pour repasser à l'affichage en °C et faire réapparaître la flèche.

Figure 9



11. Soudure statique / Point EPA

Douille pour fiche banane 4 mm. Pour les applications critiques où un lien de mise à la terre est nécessaire pour avoir le même potentiel du poste de soudure à la surface de travail afin de minimiser une possible différence de tension entre le point de soudure et le circuit imprimé. A utiliser avec les cordons spiralés de 1,8m de long, fiche banane 4mm et broche 10mm (code commande 552-898). (EPA = Equalised Potential Area)



FRANCE

Radiospares

BP 40453

60031 Beauvais Cedex

Tel: +33 3 44 10 15 00

Fax: +33 3 44 10 15 07

www.radiospares.fr

GERMANY

RS Components GmbH

Hessenring 13 b

64546 Mörfelden-Walldorf

Tel: +49 6105 401 234

Fax: +49 6105 401 100

E-mail: rs-gmbh@rsonline.de

www.rsonline.de

ITALY

RS Components S.p.A.

Via De Vizzi 93/95

20092 Cinisello Balsamo,

Milano

Tel: +39 02 66 0581

Fax: +39 02 66 058 051

rswww.it

UNITED KINGDOM

RS Components Ltd

PO Box 99, Corby,

Northants NN17 9RS

Tel: +44 845 850 9900

Fax: +44 1536 405678

rswww.com

SPAIN

Amidata S.A.

Parque Empresarial Urbis Center

Avda. de Europa, 19 - Edificio 3

28224 Pozuelo de Alarcón

Madrid

Spain

Tel.: +34 915 129 600

Fax: +34 914 756 747

E-mail: amidata@rs-components.com

www.rsonline.es